

Date: Monday, 12/10/2007 11:59:48 AM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : UTILITY POD
 Job Number : 36210
 Estimate Number : 11783
 P.O. Number :
 This Issue : 12/10/2007 S.O. No. :
 Prsht Rev. : NC
 First Issue : / / Type : PURCHASED PARTS
 Previous Run : 36209
 Written By :
 Checked & Approved By :
 Comment : Est. E 03.04.22 Reformat; Modify steps 2,3,4,5 RF
 Est F 07.08.21 chg rivet per PAR 185 EC

Part Number : D2694
 Drawing Number : D2694 / D2202
 Project Number : N/A
 Drawing Revision : 87 F3
 Material : H
 Due Date : 1/17/2008 Qty: 1 Um: Each

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 D30011 Doubler



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Doubler

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D3001-1 Doubler B19335

C207112110 ③

Ship to Delastek

2.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 5246

C207112110

Description:

D2202-1 Pod Lid

D2202-3 Pod Base

Supplier: Delastek

Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required

3.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

C208101118 ①

4.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Visual inspection. Check for void spot and pins.

Check over all dimensions as per Dwg D2202.

C208101118 ②

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 12/10/2007 11:59:48 AM

User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 36210

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

D22021

Side Pod Lid



Comment: Qty.: 0.0000 Each(s)/Unit Total : 0.0000 Each(s)
Side Pod Lid

6.0

D22023

Side Pod Base



Comment: Qty.: 0.0000 Each(s)/Unit Total : 0.0000 Each(s)
Side Pod Base

7.0

D22049

Rubber Latches



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)
Rubber Latches

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

5

D2204-9

Latch

1329050

SD

8.0

D2429041

Spring Clip Ass'y



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Spring Clip Ass'y

Pick:

Qty

Part Number

Description

Batch

1

D2429-041

Spring Clip Assembly

29025

9.0

D24621700

Seal



PTW

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Seal

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1

D2462-1700

Neoprene Seal

1329456

8/1/21 SD (IX)

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: 12 Date: 08/01/30
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
08-01-24	9.0	upon inspection, it was noticed there was a slight gap at each end of the hinge.	<i>[Signature]</i> 08/01/24	Apply a 2nd layer of neoprene seal. <u>4 ft used</u> <u>B 29456</u> up to the 1st latch on each side	<i>[Signature]</i> 08-01-24	<i>[Signature]</i> 08/01/29	<i>[Signature]</i> 08/01/24	<i>[Signature]</i> 08-01-24

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 12/10/2007 11:59:49 AM

User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 36210

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

10.0

D25281

Backer Plate



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty Part Number Description Batch

5 D2528-1 Backer Plate

B22346

SP

11.0

D25283

Backer Plate



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty Part Number Description Batch

4 D2528-3 Backer Plate

B26152

SP

12.0

D2569

Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Hinge

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2569 Hinge

B21507

SP

13.0

D3007041

Strut



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Strut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D3007-041 Prop Assembly

B29030

SP

14.0

AD62ABS

rivet



Comment: Qty.: 38.0000 Each(s)/Unit Total : 38.0000 Each(s)

Pop Rivets

Pick:

Qty Part Number Description Batch

38 AD62ABS Rivet

M100725

8/1/21 SP (12)

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 12/10/2007 11:59:49 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 36210

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

15.0

AN45A

Bolt



Comment: Qty.: 19.0000 Each(s)/Unit Total : 19.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
19	AN4-5A	Bolt	M100857

SP

16.0

AN46A

Bolt



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	AN4-6A	Bolt	M105810

SP

17.0

AN526C632R7

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Screw

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN526C632R7	Screw	M3150

SP

18.0

AN960JD6

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Washer

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN960JD6	Washer	M10085

SP

19.0

AN960JD416

Washer



Comment: Qty.: 21.0000 Each(s)/Unit Total : 21.0000 Each(s)

Washer

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
21	AN960JD416	Washer	M105906

8/1/21 SP (1x)

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 12/10/2007 11:59:49 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 36210

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

20.0

MS21042L4

Nut



Comment: Qty.: 20.0000 Each(s)/Unit Total : 20.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

20 MS21042L4 Nut (or -4)

M105054

500

21.0

MS21042L06

Nut



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 MS21042L06 Nut (or -06)

M106612

8/1/21 500

(1x)

22.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Drill hinge, Lid and base as per dwg D2694

ml 08/01/22

x1

23.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

5 08/01/22

24.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble as per Dwg D2694

Use DT8023 for (10) holes on base.

ml 08/01/22 x1 (P70)

25.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

5 08/01/22

26.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: _____

PP 36 205 PC 8/01/22

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☐ No ☒ DQA: ☒ Date: 08/01/22
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
08.01.22	29.0	Templates positioned incorrectly i.e. holes drilled in wrong locations	LE 08.01.22	rework per attached sheet	ml 08/01/23	↓ 08/01/22	LE 08.01.22	↓ 08/01/22

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 12/10/2007 11:59:49 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 36210

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

27.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



①

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

D 08/01/30

Job Completion



U 08-01-30

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN 901	DRAWN BY BC	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 1 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE NTS
A	97.07.02	NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-602-041 AND -043	
B	97.10.08	CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429	
C	98.11.12	ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH	
D	99.01.08	SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119	
E	99.12.20	CHANGE DIMENSIONS	
F	01.03.20	REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP	
G	01.05.08	REVERT BACK TO D2204-9 LATCH	
H	07.07.18	CHANGED RIVETS FROM AD64ABS TO AD62ABS (PAR#185)	

RELEASED
07.07.23

Qty	Part Number	Description
1	D2202-1	POD LID
1	D2202-3	POD BASE
5	D2204-9	LATCH
1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
1	D2462-1700	NEOPRENE SEAL
5	D2528-1	BACKER PLATE
4	D2528-3	BACKER PLATE
1	D2569	HINGE
1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
19	AN4-5A	BOLT
1	AN4-6A	BOLT
2	AN526C632R7	SCREW
21	AN960JD416	WASHER
2	AN960JD6	WASHER
2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)
38	AD62ABS	RIVET



GENERAL NOTES:

- TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS: AN526C632 → DRILL Ø0.141
AN4 → DRILL Ø0.257
- SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE
- FOR D2569 HINGE:
 - INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD
 - GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE
 - ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A
- TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

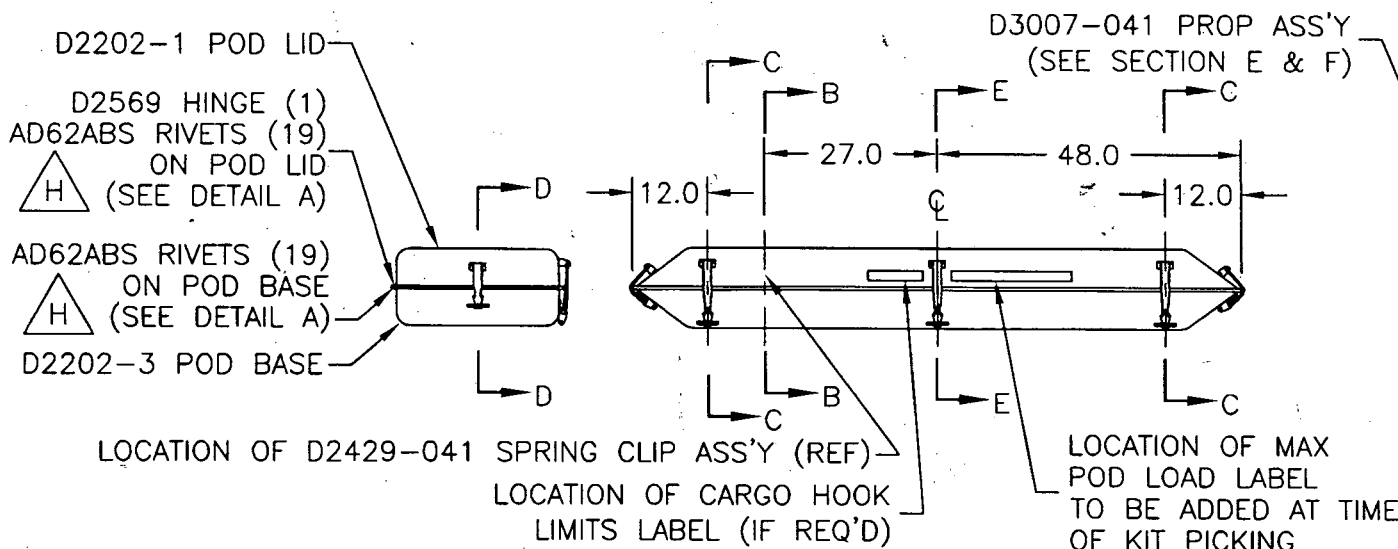
SHOP COPY
RETURNED A
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. _____

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



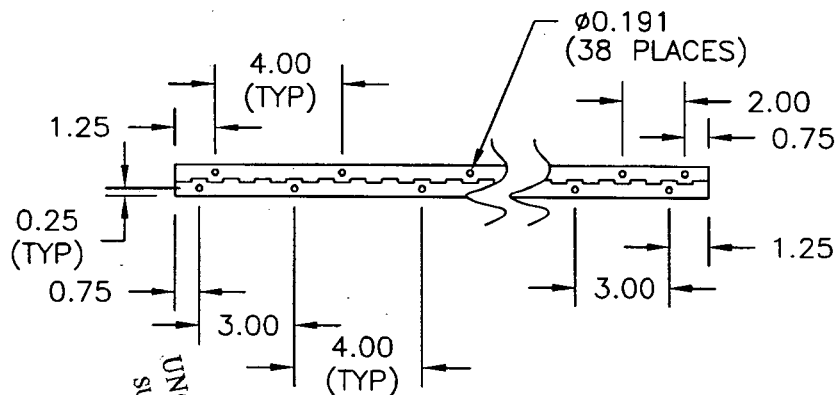
DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD	REV. H
CHECKED	APPROVED	D2694	SHEET 2 OF 4
DATE	TITLE	UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE
07.07.18			1:30



INSTALL D2462-1700 NEOPRENE SEAL ALONG TOP INSIDE EDGE OF LID (USE CONTACT CEMENT)

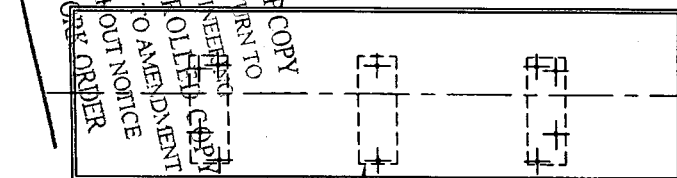
DETAIL A: HINGE

NOT TO SCALE



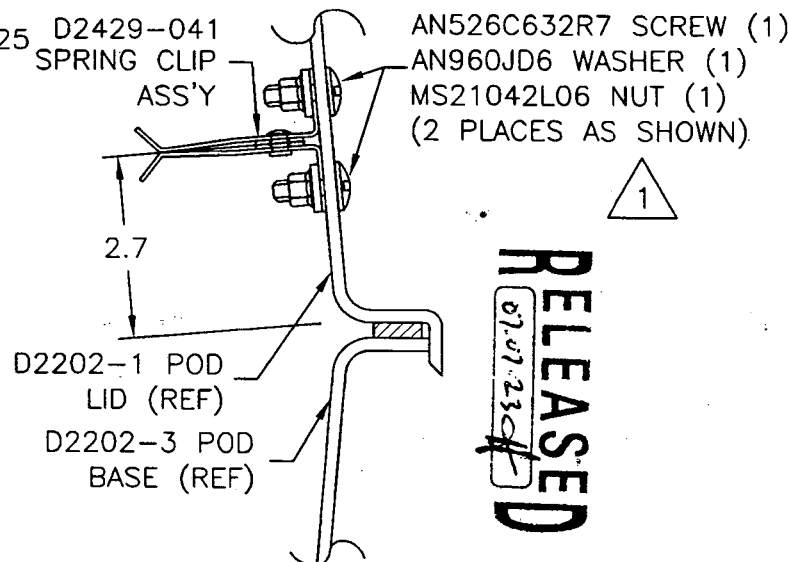
D2202-3 POD BASE (REF)

VIEW LOOKING DOWN



SECTION B-B

SCALE 2:3



RELEASED

07.07.23



DESIGN <i>GP</i>	DRAWN BY <i>DC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>H</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 3 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE 1:2

RELEASED
07.07.18

D2528-1 BACKER PLATE

D2202-1 POD LID (REF)

AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES)

1

D2204-9 LATCH

SECTION C-C
SCALE 1:2

1
AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES AS SHOWN)

D2202-3
POD BASE (REF)

1
AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES)

SECTION D-D
SCALE 1:2

D2528-1
BACKER PLATE

D2528-3
BACKER PLATE

D2202-3
POD BASE
(REF)

D2202-1
POD LID
(REF)

3.00
(REF)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. _____

0.45
(REF)

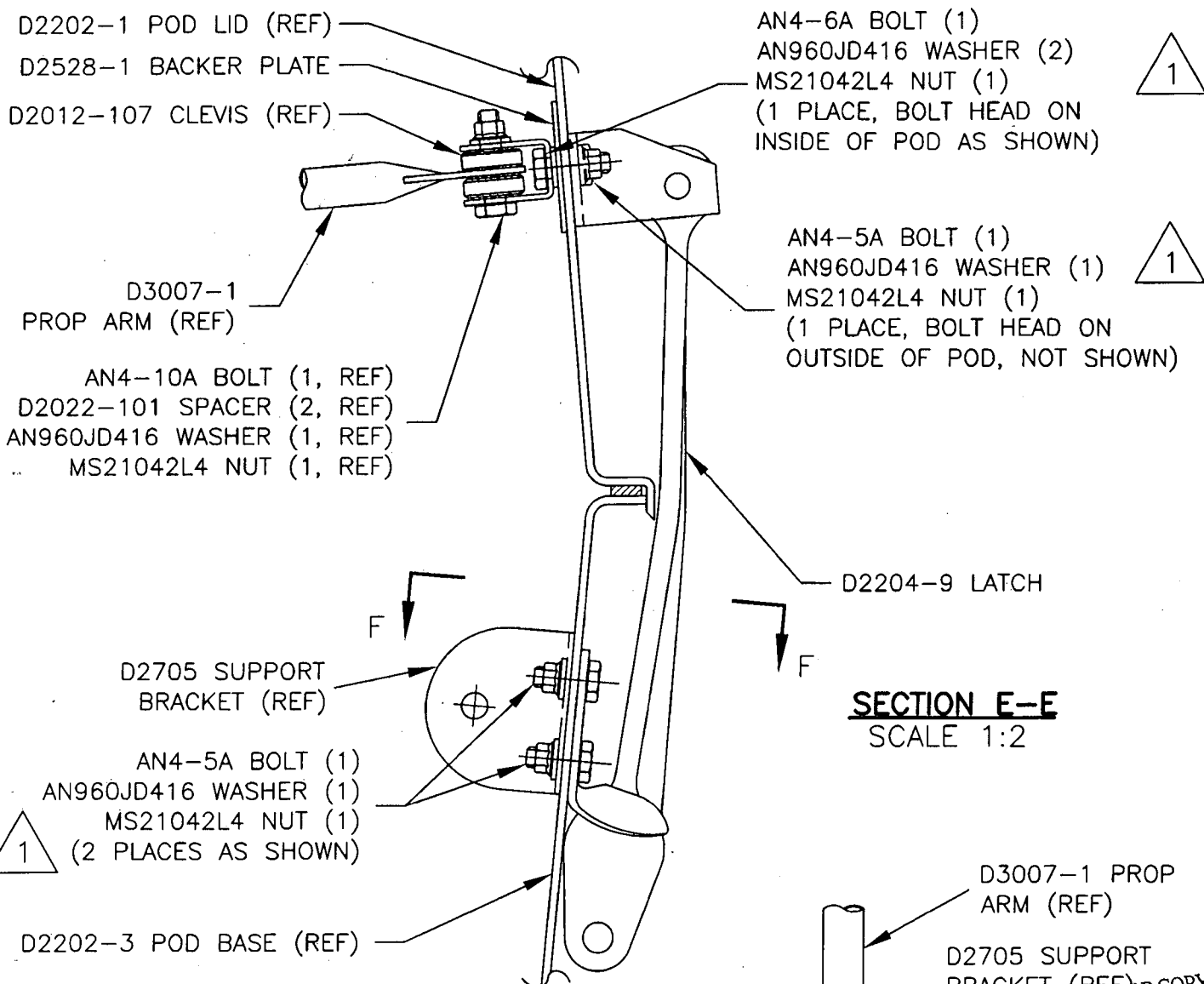
1
AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES AS SHOWN)

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



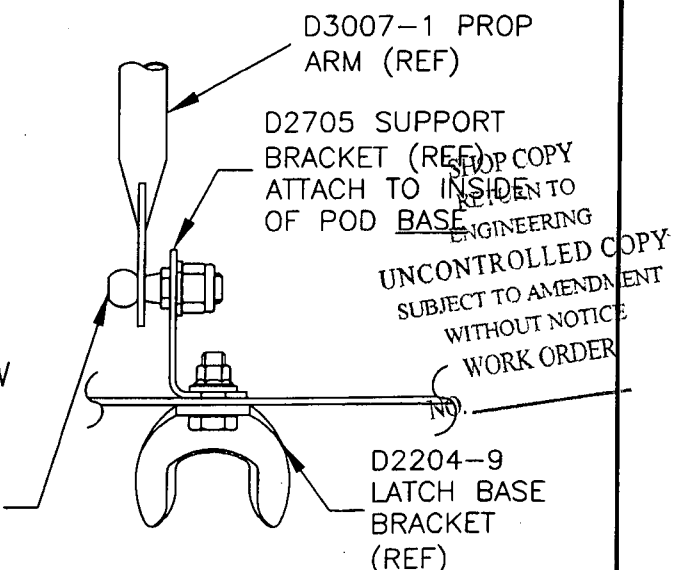
DESIGN 92	DRAWN BY BC	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED B	APPROVED H	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 4 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE 1:2



RELEASED
07.07.23

SECTION F-F
SCALE 1:2
SECTION ROTATED 85° CW

SL69-BS BALL STUD (1, REF)
D3015-3 LOCKNUT (1, REF)
AN960JD516 WASHER (1, REF)



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[initials]</i>	APPROVED <i>[initials]</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 1 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE NTS
A	93.10.27	NEW ISSUE	
B	96.12.16	ADD DOUBLERS AND HOLES	
C	97.07.04	REVISED DOUBLER/HOLE LOCATIONS	
D	98.11.09	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	
E	99.11.11	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	
F	01.03.14	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	
F1	03.05.08	ADD ALTERNATE FINISH	
F2	03.08.22	CLARIFY FOAM DIMENSION + PLACEMENT.	
F3	04.10.12	CHANGE FOAM P/N PER NCR 748	

RELEASED
01.03.30 *[initials]*

EFFECTIVE	DEOs
Des 9217 Rev. A 01.09.26 <i>[initials]</i>	

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006.
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) MATERIALS:
RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE
470-36/411/510A40
FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINYCELL,
OR AIREX, 0.38 THICK (3/8 FOAM)
FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN)
5 OZ PLAIN WEAVE KEVLAR (5oz KEVLAR)
- 3) PEEL PLY ALL SURFACES.
- 4) FINISH: PRIMER, EPOXY PRIMER WHITE 4500-PB-40
BASE COAT, CHROMATE BASEMAKER 9175S
URETHANE CLEAR COAT, CHROMATE 7500S
- 5) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.
- 6) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.
- 7) ALTERNATE FINISH : INSIDE → DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-5
OUTSIDE → WHITE GELCOAT # GEL 944WDOS

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. _____

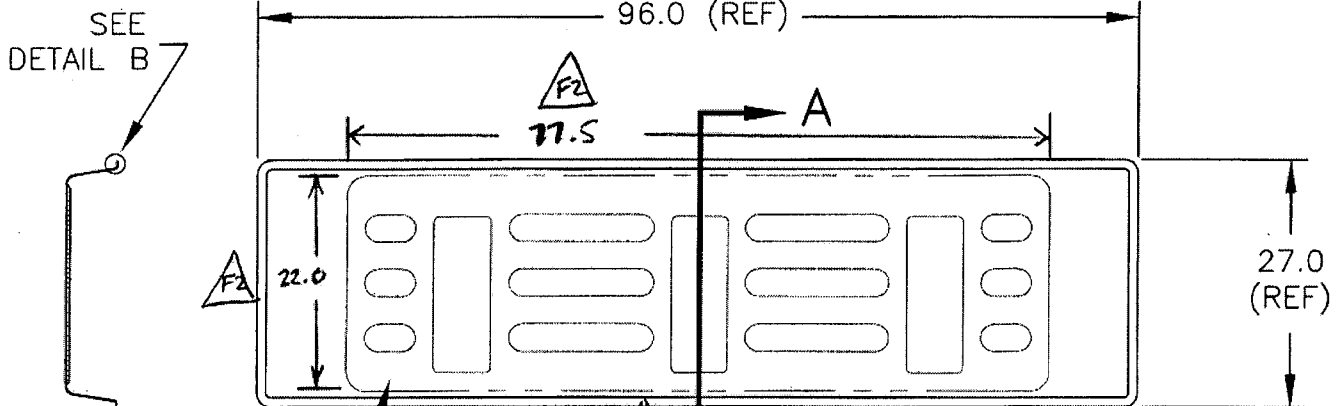


Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

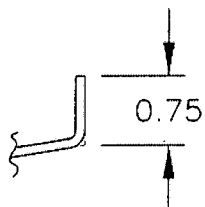


DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED A	APPROVED A	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 2 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20



SECTION
A-A

D2202-5 FOAM CORE,
MAKE FROM 3/8" FOAM, ROUTER PER DT8559



DETAIL B
SCALE 1:2

D2202-3 BASE
(MOLD DT8002)

MAIN LAYUP

9oz SATIN
9oz SATIN
5oz KEVLAR
D2202-5 FOAM CORE
5oz KEVLAR
5oz KEVLAR
9oz SATIN

F3 D2202-103

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. _____

RELEASED
01.03.30

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

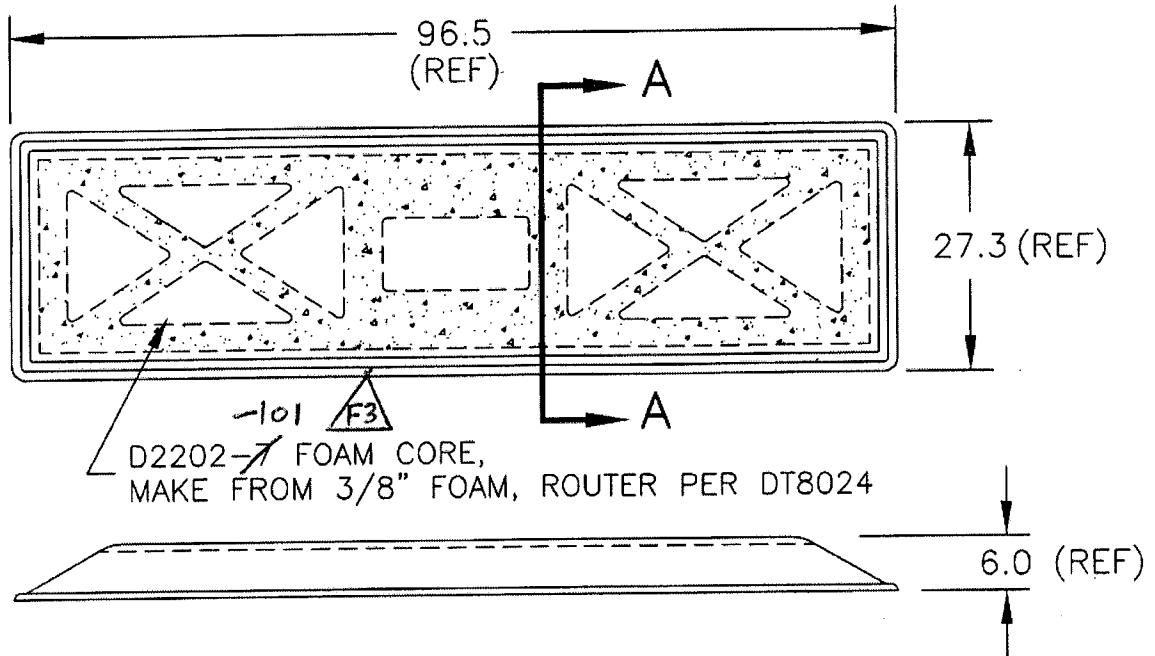
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



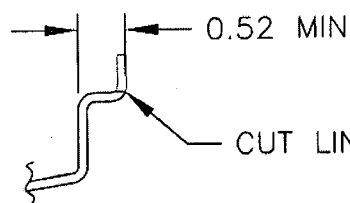
DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 3 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

SEE
DETAIL B

SECTION
A-A



D2202-1 LID
(MOLD DT8002)



DETAIL B
SCALE 1:2

MAIN LAYUP

9oz SATIN
9oz SATIN
5oz KEVLAR
D2202-1 FOAM CORE
5oz KEVLAR
9oz SATIN

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. _____

RELEASED
01.03.30

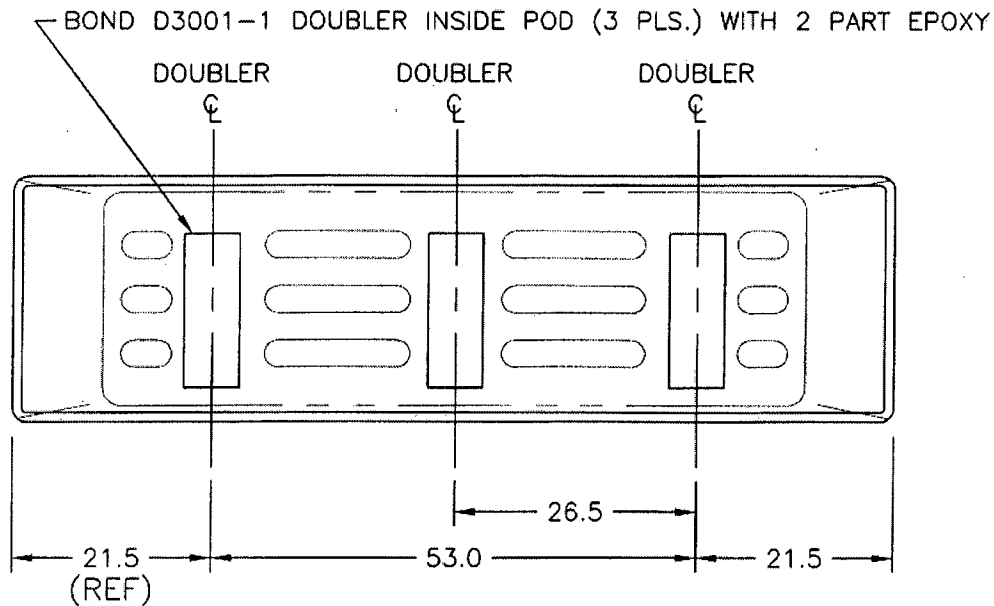
Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

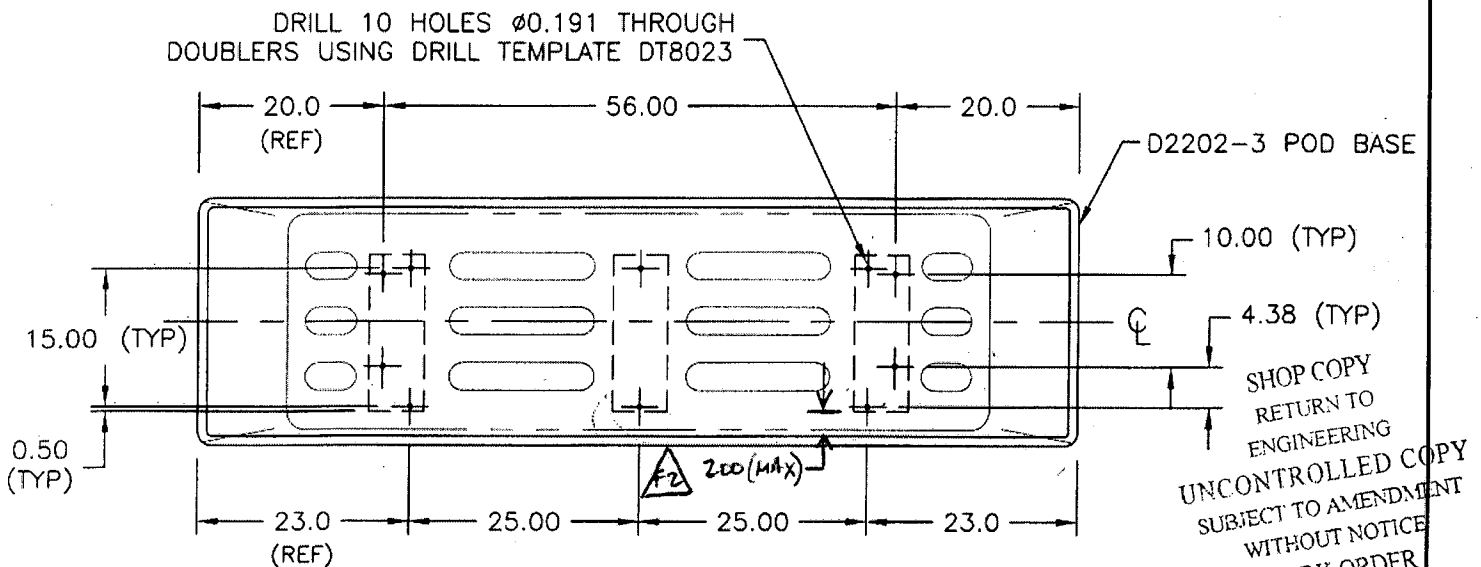


DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED A	APPROVED A	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 4 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

RELEASED
01.03.30



D2202-3 BASE: DOUBLER INSTALLATION

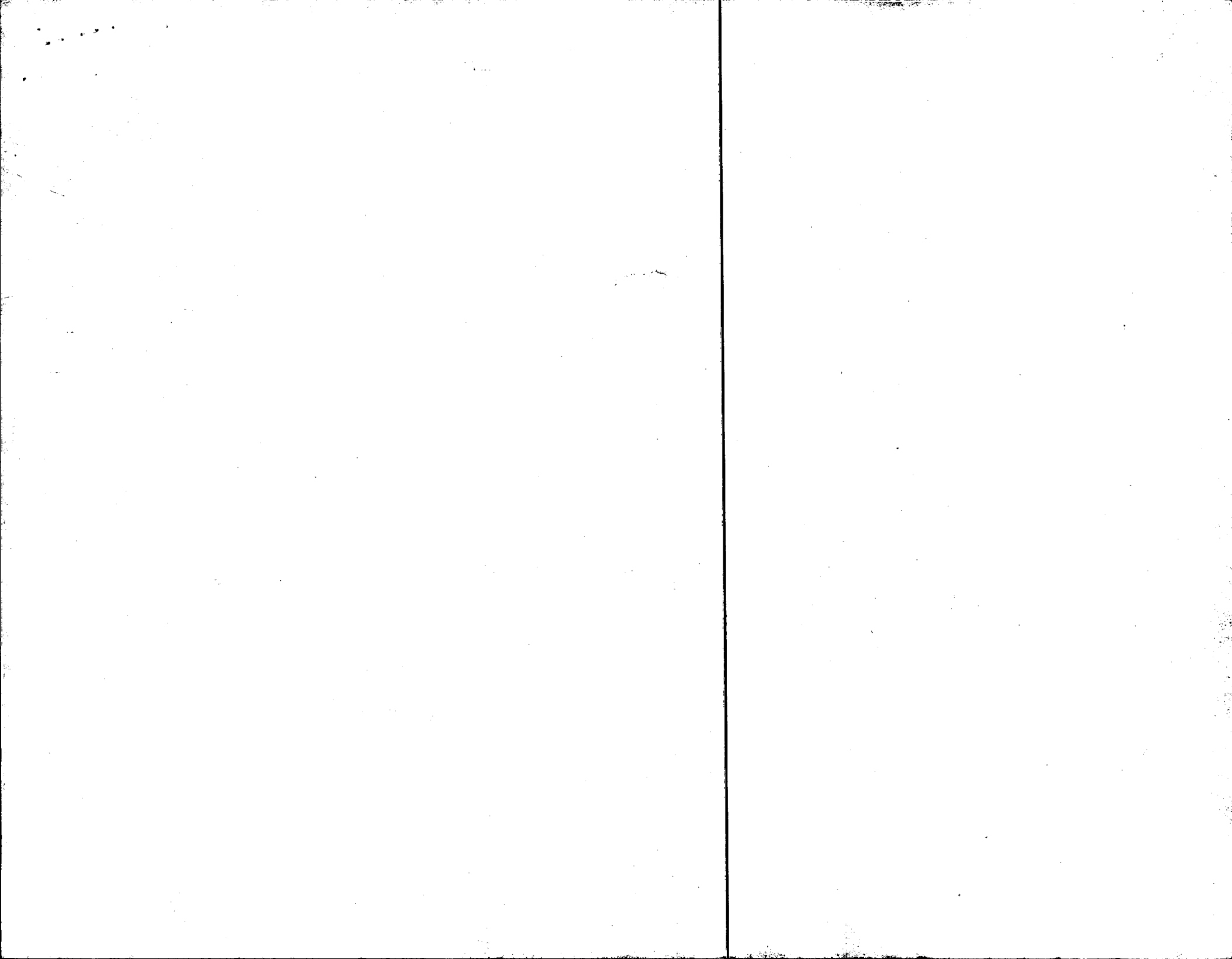


D2202-3 BASE: DRILL DETAIL

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. _____

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



D2202-3

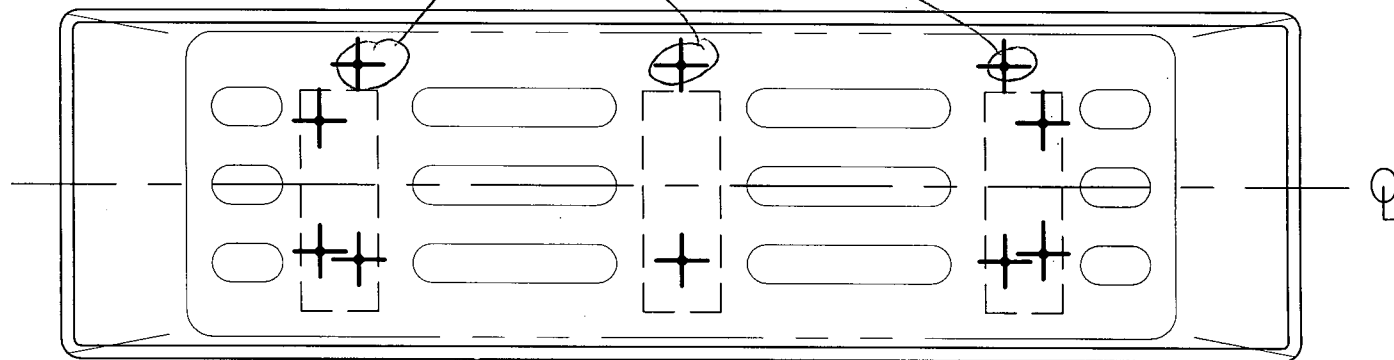
- locations of incorrectly drilled holes indicated by \oplus in figure below. ($\phi 0.098$)

- rework ~~as~~ where indicated.

- remainder of holes are acceptable where located.

- ensure all holes are covered with ethyl cyanoacrylate

fill these holes w/ Hysol 934
(and milled fibres - optional)



Hysol 934	<u>M105573</u>	} ml
milled fiber	<u>m100859</u>	
ethyl cy...	<u>m 18825</u>	
		08/01/22

W/O 36210

LE

08.01.22

1. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 2. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 3. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 4. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 5. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 6. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 7. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 8. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 9. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 10. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$

1. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 2. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 3. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 4. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 5. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 6. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 7. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 8. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 9. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$
 10. $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2} = \frac{1}{4}$



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, Sième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12375
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
16/01/2008	10/12/2007	5605	Chantal Lavoie		PO00005246		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0014 ✓	D2202-1 Utility Pod Lid B36210 Référence DKA362-0015 DWG: REV. F Job: 42382			
1	0	1	DKC134-0015 ✓	D2202-3 Utility Pod Base B36210 Référence DKA362-0016 DWG: REV. F Job: 42385 c 208/01/18 ↙			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Michael St. Louis

Quality department AQ-357



☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:55
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: UTILITY POD BASE
Numéro Job	: 42385		Numéro Article	: DKC134-0015
Numéro Soumission	: 1743		Numéro Dessin	: D2202
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2007-12-11	No. B.V. :	Révision dessin	: F
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: --	Type :	Date Dûe	: 2007-12-18
Job précédente	: 42340		Qté:	1 Udm: UNITE







Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-3
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0016
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0015

Process Sheet Rév.: 08 Changement le primer Dupont 1104S pour le 7704S

Produit additionnel





Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s) Frekote 44NC		
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
 		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs PRÉPARATION DU MOULE Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivantes.		
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
Commentair Qty.: 0.125 GALLON(s)/Unit Total : 0.125 GALLON(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6452-1		
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0095 PINTE(s)/Unit Total : 0.0095 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6118-3		
5.0	AC0260	Acetone
Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s) Acetone		
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
 		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Faire la préparation du matériel :		

Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:56
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 42385		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.			
7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs APPLICATION DE GEL COAT			
À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.			
Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.			
Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat) 19-12-07 			
8.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish	
Commentaire Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y			
N° de Lot: 1-6170-2			
9.0	AAC0319	5oz plain weave Kevlar 50" wide roll	
Commentaire Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s) 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll N° de Lot: 1-6017-1			
10.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B	
Commentaire Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B			
11.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3	
Commentaire Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3			
12.0	AC0085	Film durisol # 3001792	
Commentaire Qty.: 12.500 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.500 METRE CAR(s) Film durisol # 3001792			
13.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
Commentaire Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10			
14.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert	
Commentaire Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert			

Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:56
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42385

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job: 

Séq.: Machine ou Opération: Description :

15.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

16.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les trois plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

19-12-07



Peel Ply
Film Durisol P-3
Feutre de drainage 6mm
Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

17.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-6452-2

18.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

19.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART










Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Base : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.














Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:56
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 42385		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
20.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS</p> <p>Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:</p> <p>Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes., ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin) <i>19-12-07</i></p> <p>Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)</p>			
21.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE</p> <p>Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.</p> <p>Laisser sécher jusqu'au lendemain. <i>19-12-07</i></p>			
22.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
<p>Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.</p> <p>N° de Lot: <i>1-6452-2</i></p>			
23.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
<p>Commentair Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9</p> <p>N° de Lot: <i>1-6118-3</i></p>			
24.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL</p> <p>Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes. 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine .</p>			










Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:56
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 42385		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
25.0	DKC134-0021	D2202-5 Foam Core (Utility pod Base) 1-19230-2	
Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)		D2202-5 Foam Core (Utility pod Base) N° de Lot: 2207 R24-3 2207 R24-3	
26.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES			
À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0021 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.			
Laisser sécher pendant 2 heures. 20-12-07  			
27.0	AAC0452	Polybond B46F	
Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total: 0.150 KIT(s)		Polybond B46F N° de Lot: 1-6253-1	
28.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART			
Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0021 à l'aide du polybond 64F 20-12-07  			
29.0	POCHE A VIDE	EFFECTUER LA POCHE A VIDE	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE			
Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.			
Laisser sécher 1 heures. 20-12-07  			
30.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.500 KILOGRAMME(s)		Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
N° de Lot: 1-6452-2			
31.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total: 0.0845 PINTE(s)		Catalyst N° DDM-9	
N° de Lot: 1-6118-3			











Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:56
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 42385		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
32.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.			
33.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS Faire le laminage des trois derniers plis de tissu (2 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante: Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin) Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 5 oz Kevlar et un pli de 9 oz) 21-12-07			
34.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum. Laisser sécher jusqu'au lendemain. 21-12-07			
35.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs DÉMOULAGE DES PIECES Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la piece. Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis. 21-12-07			

Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:56
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 42385		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
36.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens	
Commentaire Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s) Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens N° de Lot: <u>N/A</u> <u>ADTech P-17</u>			
37.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens	
Commentaire Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s) Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens			
38.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs FINITION GÉNÉRALE Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120. Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munie d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft. Laisser sécher jusqu'au lendemain			
39.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs TRIMAGE DE FINITION Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B Autocontrôle du trimage du pod.  <u>7/01/08</u>			
40.0	AAC0649	D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)	
Commentaire Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s) D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3) N° de Lot: <u>1-6456-1</u>			
41.0	AC0355	Araldite 2043	
Commentaire Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s) Araldite 2043 N° de Lot: <u>1-18702-1</u>			
42.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES À l'aide de l'adhésif Araldite 2043 coller les trois doubler N° D3001-1 selon le dessin.  			

Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:56
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 42385

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Venir faire trois petite poche à vide localisées sur les trois doublers (Stretchlon 200 seulement pas besoin de perforé, ni de airweave, ni de feutre de drainage, ni de peel ply.)

Laisser sécher pendant 1 heures

43.0 AC0355

Araldite 2043

Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s)
Araldite 2043

N° de Lot: 1-18202-1

44.0 FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FINITION GÉNÉRALE

08-01-08



Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doublers à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain.

45.0 AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6440-1

46.0 AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.8664 PINTE(s)/Unit Total : 0.8664 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6473-1

47.0 AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1083 GALLON(s)/Unit Total : 0.1083 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: N/A

48.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

11-01-08



49.0 PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche généreuse de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod base (environ 2/3 de la quantité)

Laisser sécher pendant 3 heures.

11-01-08



Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:56

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42385

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

50.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

15-01-08



51.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6254-2

52.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

7775S

Commentair Qty.: 0.4336 PINTE(s)/Unit Total : 0.4336 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6254-1

53.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0542 GALLON(s)/Unit Total : 0.0542 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: N/A

54.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

15-01-08



55.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PEINTURE / PRIMER DART

Faire une couche de finition à l'aide du primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod Base

Laisser sécher pendant 3 heures.

15-01-08



56.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART

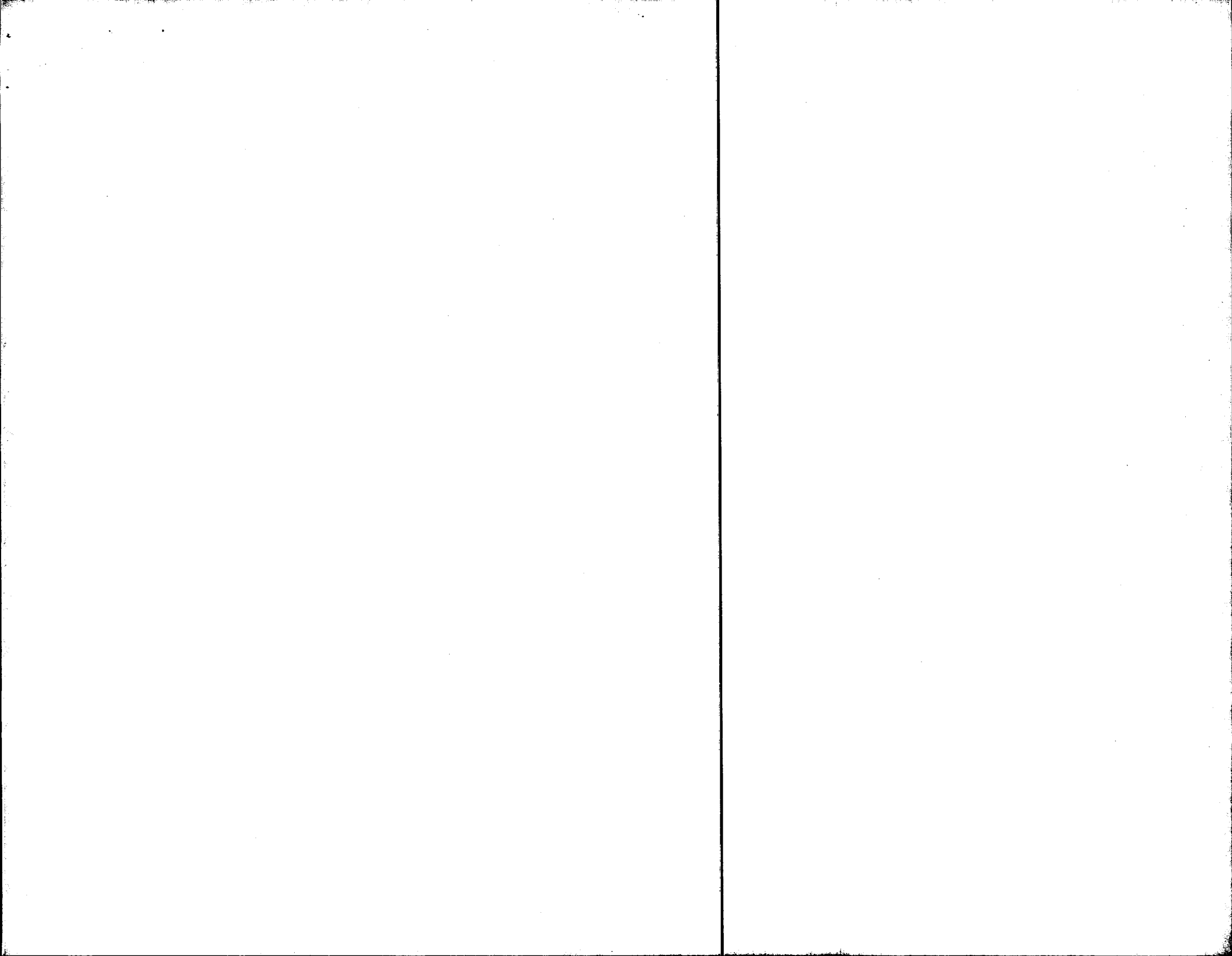


Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 16-01-08 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____



Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:56
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42385

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

57.0


EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 16-01-08 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:44
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: UTILITY POD LID
Numéro Job	: 42382		Numéro Article	: DKC134-0014
Numéro Soumission	: 1742		Numéro Dessin	: D2202
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2007-12-11	No. B.V. :	Révision dessin	: F
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - -	Type :	Date Due	: 2007-12-18
Job précédente	: 42339		Qté:	1 Udm: UNITE



Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-1
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0015
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0014

Process Sheet Rév.: 08 Changement le primer Dupont 1104S pour
le 7704S

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s)
Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser
sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivante.

3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.250 GALLON(s)/Unit Total : 1.250 GALLON(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6365

4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 PINTE(s)/Unit Total : 0.0095 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6118-3

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)
Acetone

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:44
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cient: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42382

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job: 

Séq.: Machine ou Opération: Description :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%
D'acétone.

12-12-07



7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N°
DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser
24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin
d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat
ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

12-12-07



8.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-6170-2

9.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

10.0 AAC0319 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 6.6 VERGE(s)/Unit Total : 6.6 VERGE(s)
5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-60171

11.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

12.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

13.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert






14.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

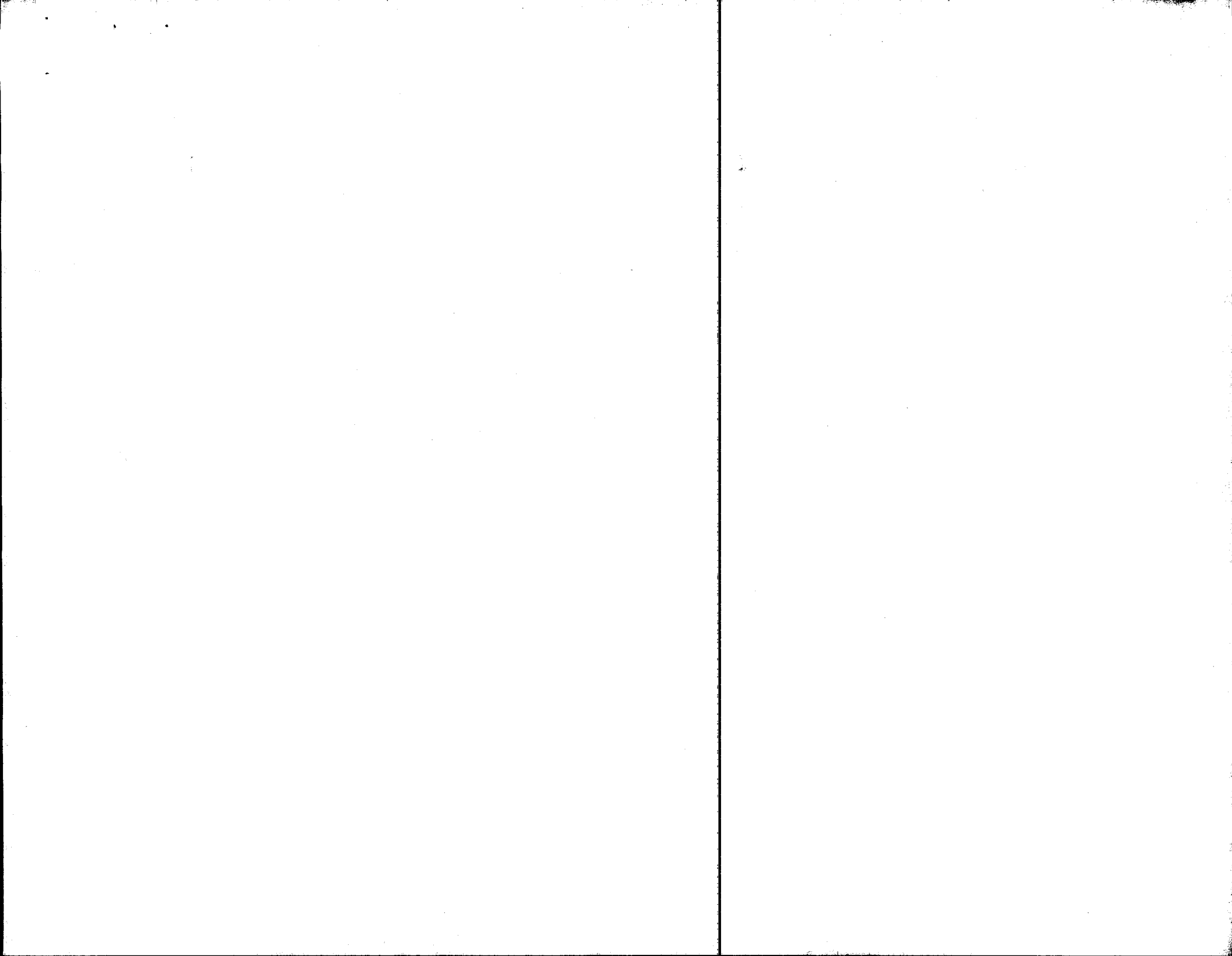
Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:45

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD LID	
Numéro Job: 42382		Numéro Article: DKC134-0014	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs TAILLAGE DU MATÉRIEL</p> <p>Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:</p> <p>Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.</p> <p>Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.</p> <p>Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.</p> <p>Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.</p> <p>Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):</p> <p>Peel Ply Film Durisol P-3 Feutre de drainage 6m Stretchlon 200</p> <p>Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.</p>			
16.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
<p>Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-6434-1</u></p>			
17.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
<p>Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9</p> <p>N° de Lot: <u>1-6118-3</u></p>			
18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL</p> <p>Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.</p> <p style="text-align: right;"><u>13-12-07</u></p>			





Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:45
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42382

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

19.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

13-12-07



20.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

13-12-07



21.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6434-1

22.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

23.0 DKC134-0022 D2202-7 Foam Core (Utility Pod Lid)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
D2202-7 Foam Core (Utility Pod Lid)

24.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:45

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 42382

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

25.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N°
DKC134-0022 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.

Laisser sécher pendant deux heures.

13-12-07



26.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-6253-1

27.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 64F

14-12-07



28.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher 1 heure.

14-12-07



29.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6452-2

30.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:45
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42382

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job: 

Séq.: Machine ou Opération: Description:

31.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyseur
DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes. 18-12-07 

32.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu (1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes,
ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer
avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour le dernier plis. (un pli de 9 oz) 18-12-07   

33.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain. 18-12-07   

34.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la piece. 19-12-07  

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du
manche d'un tournevis.

Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:45
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42382

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

35.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total: 0.125 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

ADTECH P-17



N° de Lot:

N/A

36.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total: 0.100 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

37.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft.

19-12-07



Laisser sécher jusqu'au lendemain.

38.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B

Autocontrôle du trimage du pod.

19-12-07



39.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total: 0.4333 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot:

1-6440-1

40.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.8664 PINTE(s)/Unit Total: 0.8664 PINTE(s)

Dupont Activator N° 7975S

N° de Lot:

1-6443-1

41.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1083 GALLON(s)/Unit Total: 0.1083 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot:

N/A

Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:45

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 42382

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

42.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

11-01-08 M.A.

43.0

PEINT/PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une généreuse couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod lid (environ 2/3 de la quantité total)

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

11-1-08 M.A.

44.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

11-01-08 M.A.

45.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6054-2

46.0

AAC0670

Dupont Activator N° ~~7975S~~ 7975SCommentaire Qty.: 0.4336 PINTE(s)/Unit Total : 0.4336 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6473-1

47.0

AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentaire Qty.: 0.0542 GALLON(s)/Unit Total : 0.0542 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: N/A

48.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Nettoyage Qty 1 14-01-08

JAN 14 2008



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Date: Mardi, 2007-12-11 15:35:45
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42382

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

49.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PEINTURE / PRIMER DART

JAN 14 2008



Faire une couche de finition à l'aide du primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod lid.

Laisser sécher pendant 3 heures.

50.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

15-01-08



N.S.

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

51.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 15-01-08 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

